



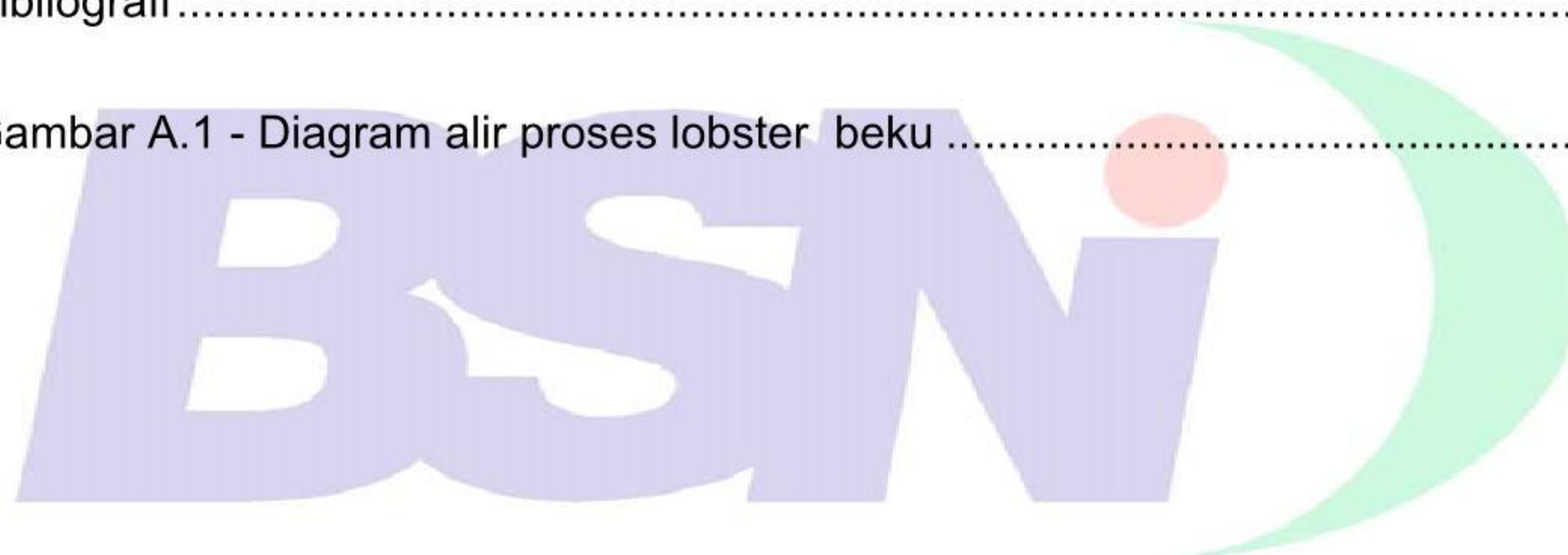
## Lobster beku—Bagian 3: Penanganan dan pengolahan





## Daftar isi

Daftar isi.....	i
1 Ruang lingkup .....	1
2 Acuan normatif .....	1
3 Istilah dan definisi.....	1
4 Bahan.....	1
5 Peralatan.....	2
6 Penanganan dan pengolahan .....	2
7 Pengemasan .....	4
8 Syarat pelabelan .....	4
9 Penyimpanan .....	4
Lampiran A (informatif) Diagram alir proses lobster beku .....	5
Bibliografi .....	6
Gambar A.1 - Diagram alir proses lobster beku .....	5





## Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas lobster beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini merupakan revisi dari SNI 01-2711-1992 dan disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 21 Desember 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-undang No. 7 tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-undang No. 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 82 tahun 2001, Pengelolaan Kualitas Air dan Pengendalian Pencemaran Air.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
7. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.



## Lobster beku–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

### 1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan lobster beku.

### 2 Acuan normatif

SNI 2711.2:2009, *Lobster beku-Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.  
SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan – Bagian 1: Spesifikasi*.

### 3 Istilah dan definisi

#### 3.1

##### **penanganan**

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu

#### 3.2

##### **pengolahan**

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir berupa lobster beku dan mempunyai jaminan mutu

#### 3.3

##### **potensi bahaya**

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

### 4 Bahan

#### 4.1 Bahan baku

Lobster beku sesuai SNI 2711.2:2009.

#### 4.2 Bahan penolong

##### 4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

##### 4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.



## 5 Peralatan

### 5.1 Jenis peralatan

- a) bak penampungan;
- b) *freezer*;
- c) karet pengikat;
- d) meja proses;
- e) pisau;
- f) sikat plastik;
- g) timbangan yang sudah dikalibrasi.

### 5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan lobster beku mempunyai permukaan halus dan rata, tidak mudah lepas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

## 6 Penanganan dan pengolahan

### 6.1 Penerimaan dan penampungan

- a) Potensi bahaya: kematian bahan baku, ukuran dan jenis tidak sesuai dengan spesifikasi, kerusakan fisik, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang hidup, ukuran dan jenis sesuai dengan spesifikasi, tidak cacat fisik.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, untuk mengetahui mutu, jenis dan ukurannya. Penanganan dilakukan secara, cepat, cermat dan saniter. Bahan baku yang tidak langsung diproses ditampung dalam bak penampungan dilengkapi dengan sistem aerasi sehingga bahan baku dapat dipertahankan hidup sebelum diproses atau diolah. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan dipertahankan sampai tahapan produk akhir.

### 6.2 Pencucian

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik, kematian bahan baku dan pasir yang masih menempel.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku utuh hidup yang bersih dari pasir yang menempel.
- c) Petunjuk: bahan baku dimasukkan dalam keranjang kemudian dicuci dengan cara mencelupkan dalam bak berisi air laut yang bersih, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter.

### 6.3 Penimbangan I (sortasi)

- a) Potensi bahaya: kematian bahan baku, berat tidak sesuai dengan spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku hidup dan berat sesuai dengan spesifikasi.
- c) Petunjuk: bahan baku ditimbang satu per satu secara cepat, cermat, dan saniter.

### 6.4 Mematikan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mematikan bahan baku secara cepat untuk mendapatkan mutu yang baik.



- c) Petunjuk: bahan baku dimatikan dengan cara direndam dalam air laut dingin dengan suhu 5 °C atau lebih rendah selama 5 menit, dilakukan secara cermat dan saniter .

#### 6.5 Pelepasan antenna

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas dari sungut besar (antenna).
- c) Petunjuk: sepasang sungut besar (antenna) dilepas secara cepat, cermat, dan saniter.

#### 6.6 Penyikatan

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bersih dari kotoran yang menempel.
- c) Petunjuk: bahan baku disikat pada seluruh permukaan, satu per satu dengan menggunakan sikat, dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C - 5 °C.

#### 6.7 Pengikatan dengan karet

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang rapi.
- c) Petunjuk: bahan baku dilipat dari ekor ke arah perut kemudian diikat dengan menggunakan karet gelang satu per satu secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C - 5 °C.

#### 6.8 Penyusunan

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang rapi dan tidak rusak fisik.
- c) Petunjuk: bahan baku disusun dalam pan yang telah dilapisi plastik. Penyusunan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter, serta tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C - 5 °C.

#### 6.9 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan suhu pusat maksimal -18 °C secara cepat.
- c) Petunjuk: produk dibekukan dengan metoda pembekuan cepat, hingga suhu pusat produk mencapai maksimal -18 °C.

#### 6.10 Pelepasan karet

- a) Potensi bahaya: karet yang tertinggal.
- b) Tujuan: melepaskan karet pengikat pada produk yang sudah selesai dibekukan.
- c) Petunjuk: karet pengikat dilepaskan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

#### 6.11 Pembungkusan dengan plastik

- a) Potensi bahaya: pembungkusan tidak rapi.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang terbungkus plastik dengan rapi.
- c) Petunjuk: produk dibungkus dengan plastik satu per satu secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.



## 6.12 Penimbangan II

- a) Potensi bahaya: berat tidak sesuai dengan spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang beratnya sesuai dengan spesifikasi.
- c) Petunjuk: produk berikut antenna yang juga telah dikemas dalam plastik ditimbang secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

## 6.13 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: produk berikut antenna yang telah ditimbang selanjutnya disusun rapi dalam inner carton yang telah diberi label, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter, serta tetap mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

## 7 Pengemasan

### 7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk lobster beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk lobster beku.

### 7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat, dan saniter. Pengemasan dilakukan pada kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

## 8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk lobster beku yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat produsen pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

## 9 Penyimpanan

Penyimpanan lobster beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu -20 °C atau lebih rendah dengan fluktuasi  $\pm 1$  °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.



**Lampiran A**  
(informatif)  
**Diagram alir proses lobster beku**



**Gambar A.1 - Diagram alir proses lobster beku**



## Bibliografi

SK Menkes No. 907/Menkes/SK/VII/2002 tentang *Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum*.











**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)